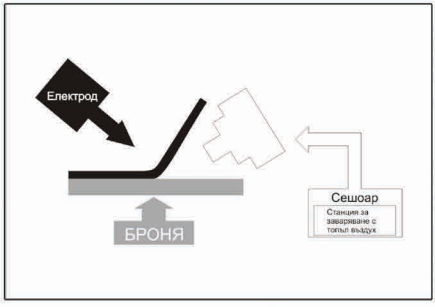
По дължина на пукнатината трябва да се отстрани боята от ремонтираното място. За целта е достатъчна зона от по 10-15 мм., от двете страни на повредената място. За предотвратяване по нататъшното спукване на пукнатината, в края й се пробива отвор с бормашина, бургия не по-голяма от 3мм. Поставяте кръглата дюза върху уреда за заваряване и настройвате необходимите заваръчни параметри. Бронята се заварява както от лицевата, така и от обратната страна за достигане на по-голяма здравина. В случай, че при удара са смачкани или повредени някои части от материала, може след нагряване на около 200°C-250°C да върнете формата им. Сега трябва да се идентифицира пластмасата, за да изберете подходящ добавъчен материал. От тук нататък трябва да спазвате 3 основни пункта:

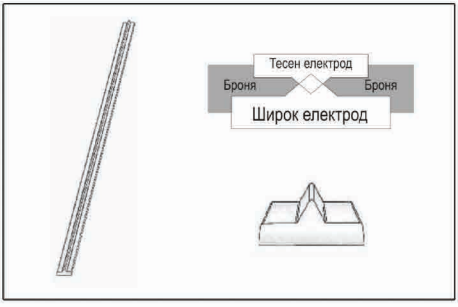
• Вярно настроена температура (лесно се проследява върху дисплея на сешоара или на станцията за заваряване)

• Равномерна скорост на заваряване

• Равномерен натиск

Подавате заваръчният електрод под прав ъгъл към пукнатината. Тогава с махаловидни движения напред-назад (около 10 мм.) подгрявате леко електрода и равномерно заваряваната пукнатина. По време на този процес трябва с ръка да упражнявате равномерен натиск върху заваряваният електрод. Съответната скорост на заваряване зависи от дебелините на заварявания
детайл и на добавъчния материал. За заваряване трябва и двете да се намират в еднакво пластично състояние.







Препоръчително е използването на предпазни очила и маска